

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO: 03 de maio de 2019 Revisão:
FACÃO DE MATO COM BAINHA	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nr 189/2019 – D Abst

1 OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e o recebimento do facão de mato com bainha.

2 NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Na aplicação desta especificação é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção do facão de mato com bainha. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as normas relacionadas abaixo.**

ABNT NBR 5426 - Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.

Especificação Técnica: Nr 82 - D Abst – Embalagem de Material de Intendência.

ASTM A 751 - Standard Test Methods, Practices, and Terminology for Chemical Analysis of Steel Products.

ASTM E 415 - Standard Test Method for Analysis of Carbon and Low-Alloy Steel by Spark Atomic Emission Spectrometry.

ASTM E 350 - Standard Test Methods for Chemical Analysis of Carbon Steel, Low-Alloy Steel, Silicon Electrical Steel, Ingot Iron, and Wrought Iron.

ASTM E 30 - Test Methods for Chemical Analysis of Steel, Cast Iron, Open-Hearth Iron, and Wrought Iron (Withdrawn 1995).

ASTM E 572 - Standard Test Method for Analysis of Stainless and Alloy Steels by Wavelength Dispersive X-Ray Fluorescence Spectrometry.

ASTM A 663 - Standard Specification for Steel Bars, Carbon, Merchant Quality, Mechanical Properties.

ASTM E 1086 - Standard Test Method for Analysis of Austenitic Stainless Steel by Spark Atomic Emission Spectrometry.

Palavras-chave: facão, bainha.

Propriedade do Exército Brasileiro

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 Amostragem

A amostragem deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1- Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
		REGIME	NÍVEL
De fabricação	Simples	Reduzido	S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS (mm)
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
250,1	1.000	± 10
Acima de 1.000,1		± 20

3.3 Controle de Qualidade

3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação: O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação: Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta especificação.

c) Garantia da qualidade: O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.3.2 Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente especificação são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.4 Acondicionamento / Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

4.1 Descrição do facão de mato

4.1.1 Facão confeccionado em aço inox, medindo 350,0 mm de lâmina e 145,0 mm de cabo, com um peso total (lâmina e cabo) de 490 ± 10% gramas. (ver fig 1).

4.1.2 A lâmina de 350,0 mm de comprimento, com 3 mm de espessura, 44,0 mm de largura próximo ao cabo e 50,0 mm na curva da ponta quando se torna ligeiramente mais larga.

4.1.3 Cabo confeccionado em madeira guajuvira, medindo 145,0 mm de comprimento, 20,0 mm de espessura. São fixadas à lâmina com pinos maciços de latão de 5,0 mm de dianteiro, com um furo na extremidade para ancoragem do cordel. (ver fig 1).

4.2 Descrição da bainha

4.2.1 Bainha confeccionada em couro natural hidrofugado, sem brilho, na cor preta, com 3,0 mm de espessura. A bainha de formato peculiar, costurada com linha 100% poliéster, reforçada com dois arrebites de latão nas laterais, com passante para o cinto também em couro, possuindo velcro de duplo fechamento, que permite ao combatente remover ou vestir a bainha sem que o cinto seja retirado, tendo aplicado em sua ponta um ilhós de latão para passagem de um cordel de 3,0 mm de espessura e 700,0 mm de comprimento (ver fig1, 2 e 3).

4.2.2 O velcro de duplo fechamento é constituído de duas partes de couro de 3,0 mm de espessura que se abre para envolver-se no cinto, sendo conectado por meio de velcro de duplo fechamento (ver fig 3).

4.2.3 A parte superior é constituída de uma tira de couro de 185,0 mm de comprimento e 45,0 mm de largura, sendo uma de suas extremidades costurada na parte superior da bainha, por uma costura reforçada em todos os lados, formando-se um retângulo. A outra extremidade possui um velcro fêmea de 105,0 mm de comprimento e 45,0 mm de largura, envolvendo ambas as faces da tira, assim, em cada face da extremidade inferior da tira haverá um velcro de 50,0 mm de comprimento.

4.2.4 A parte inferior é constituída de uma tira de couro de 110,0 mm de comprimento e 45,0 mm de largura, sendo uma de suas extremidades costurada na parte inferior da bainha, distante 50,0 mm entre as tiras de couro (ver fig 3). A fixação da tira na bainha será por meio de costura reforçada até cerca de metade de seu comprimento em todos os lados. Com a tira fixa na bainha, na face superior, haverá o velcro macho de 10,0 mm de comprimento e 45,0 mm largura em toda a extensão. Desta forma haverá um duplo fechamento entre as tiras utilizadas como passante para o cinto.

4.2.5 O passante para fixação do cabo do facão ao cinto deverá possuir suporte dobrado em forma de alça, costurado com linha 100% poliéster de alta resistência. Possui uma tira de couro, com o macho e a fêmea, medindo 150,0 mm de comprimento, 40,0 mm de largura e 2,0 mm de espessura, para fixação do cabo do facão (Fig 2 e 3).

5 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

Tabela 3 – Características do material

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição Química da lamina do facão.	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 30 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 1086	Aço inoxidável AISI 420.	-----
Pesagem	---	Lâmina + cabo: 490 g	± 10%

6 DIMENSÕES

Tabela 4 – Características dimensionais

Característica		Norma	Especificação	Tolerância
Lâmina:	**comprimento**	Conferência de Medidas	350,0 mm	Tabela 2
	espessura	Conferência de Medidas	3,0 mm	Tabela 2
	largura próxima ao cabo	Conferência de Medidas	44,0 mm	Tabela 2
	largura na curva	Conferência de Medidas	50,0 mm	Tabela 2
Cabo de madeira	**comprimento**	Conferência de Medidas	145,0 mm	Tabela 2
	espessura	Conferência de Medidas	20,0 mm	Tabela 2
Couro da bainha	**espessura**	Conferência de Medidas	3,0 mm	Tabela 2
Cordel	**espessura**	Conferência de Medidas	3,0 mm	Tabela 2
	comprimento	Conferência de Medidas	700,0 mm	Tabela 2

7 DESENHO TÉCNICO

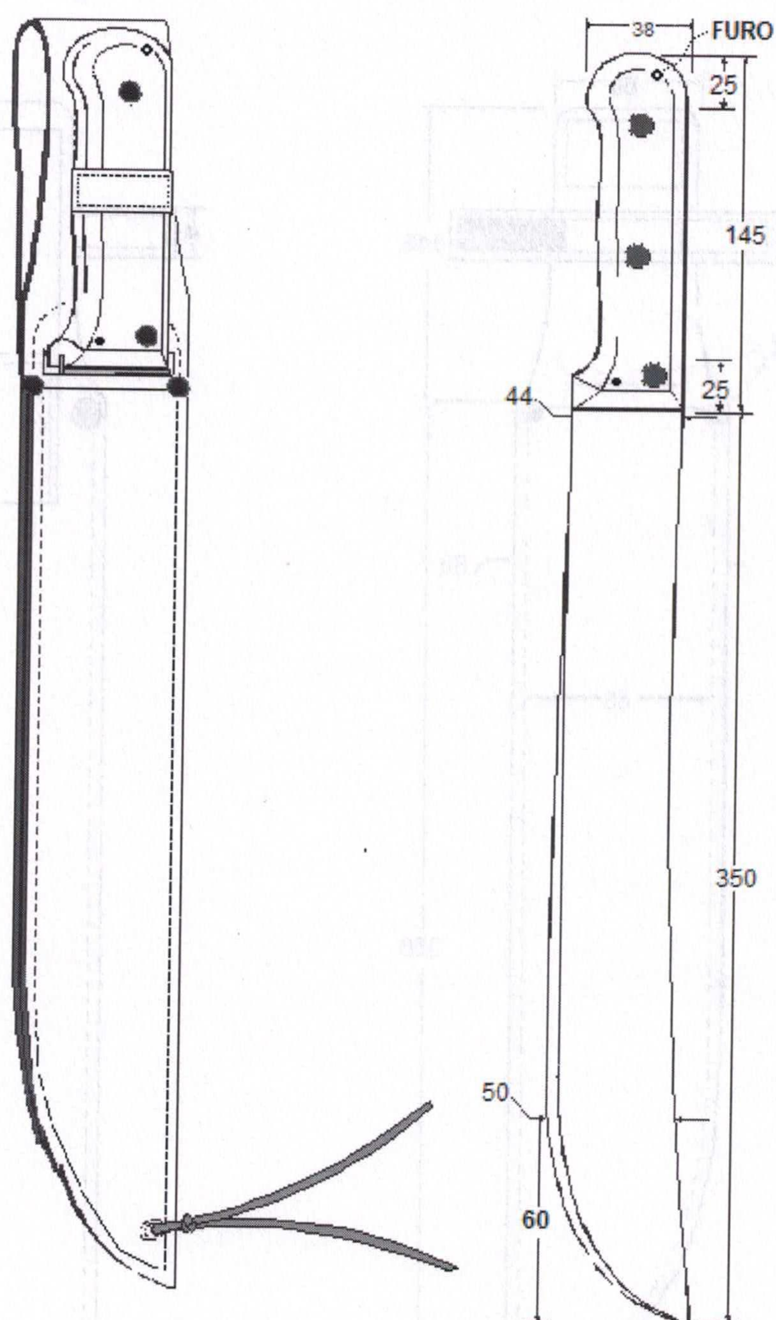
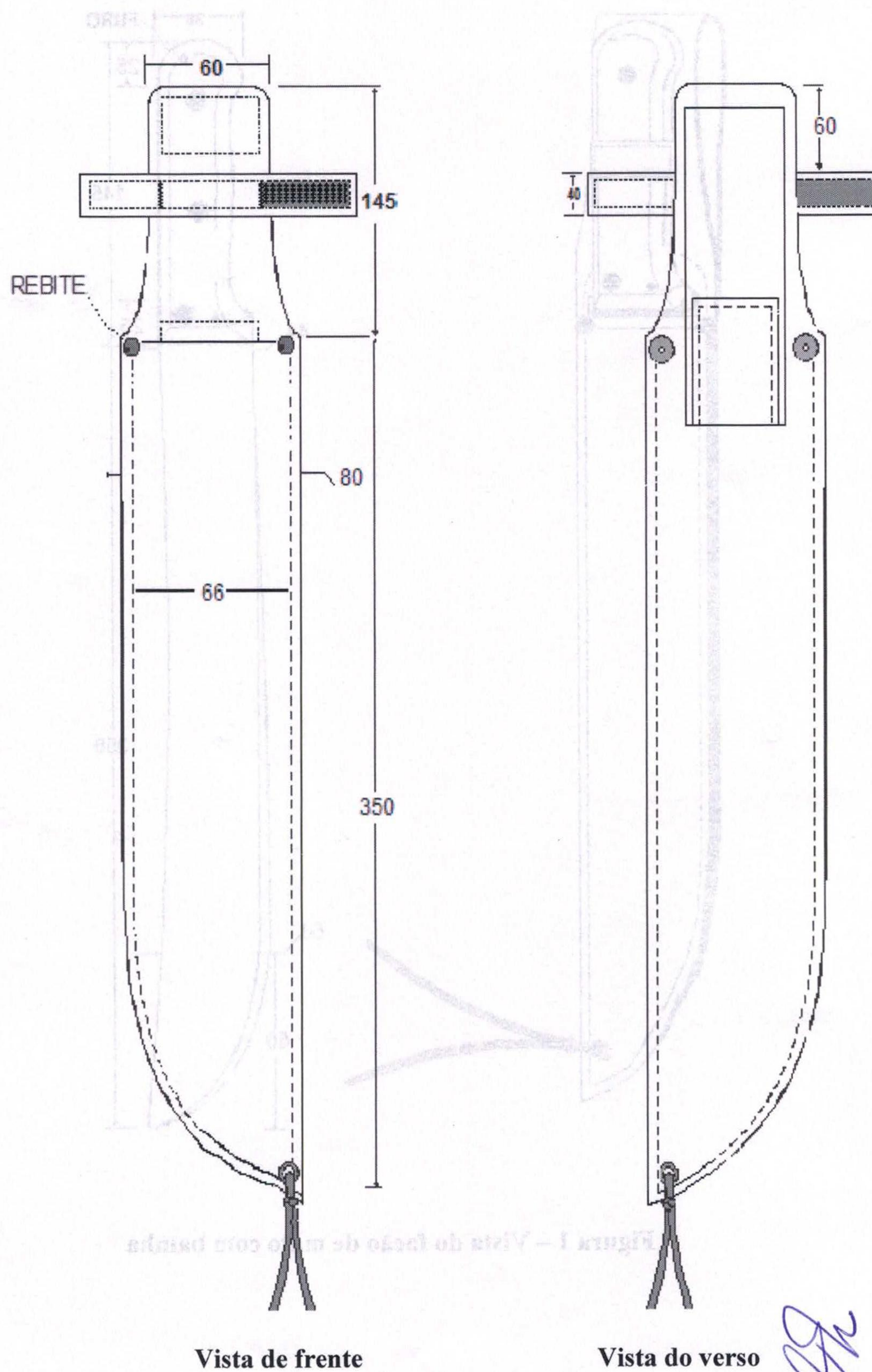
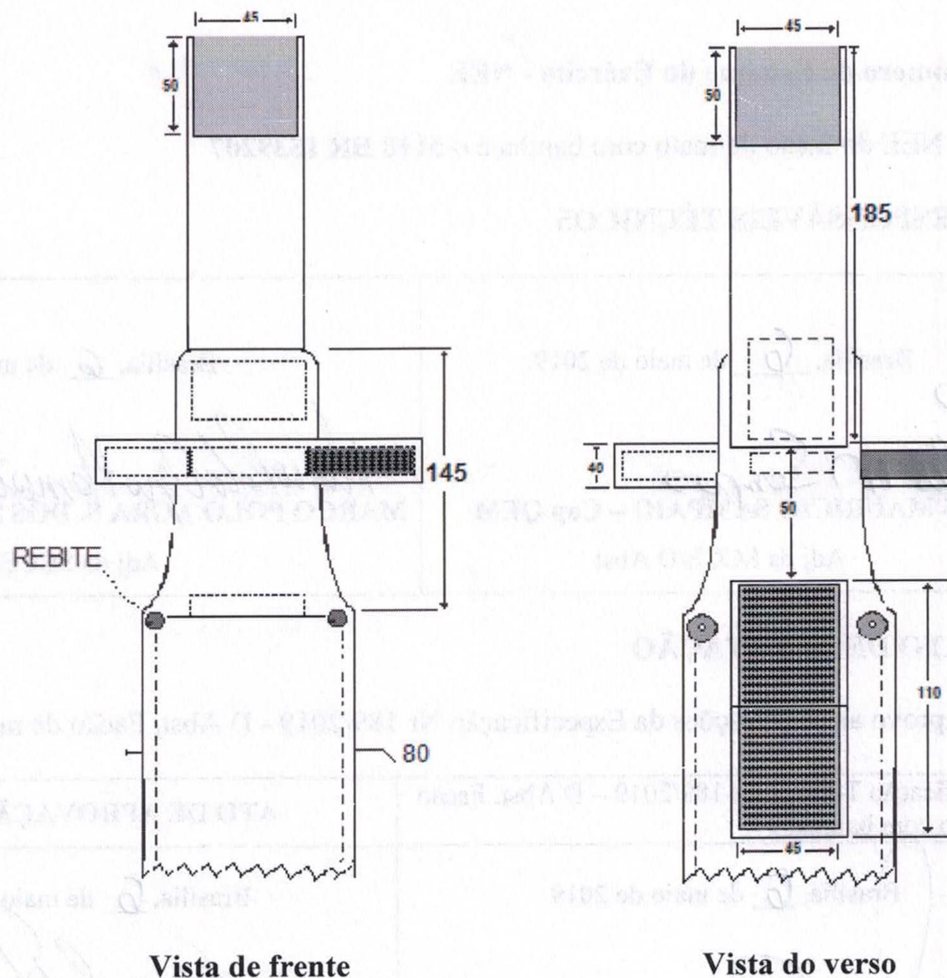


Figura 1 – Vista do facão de mato com bainha



Vista de frente **Vista do verso**

Figura 2 – Vista da bainha do facão de mato



Vista de frente **Vista do verso**

Figura 3 – Vista do passante para o cinto da bainha

8 IDENTIFICAÇÃO

8.1 Etiqueta

Cada facão de mato com bainha deverá possuir etiqueta de identificação na embalagem individual, conforme figura a seguir:

Razão Social:
CNPJ:
Facão de Aço Inoxidável
Contrato Nr XX/20XX – OM
Semestre/Ano de Fabricação:
NEE:
Exército Brasileiro
Venda Proibida

Figura 4 – Informações da etiqueta

8.2 Número de Estoque do Exército - NEE

O NEE do facão de mato com bainha é o **5110 BR 1539207**

9 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 6 de maio de 2019. **THALES MAURICIO SAMPAIO – Cap QEM** Adj da SCCE/D Abst	Brasília, 6 de maio de 2019. **MARCO POLO AGRA S. DOS SANTOS – Cap QEM** Adj da SCCE/D Abst

10 ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Nr 189/2019 - D Abst, Facão de mato com bainha.

Especificação Técnica Nr 189/2019 – D Abst, Facão de mato com bainha.	**ATO DE APROVAÇÃO**
Brasília, 6 de maio de 2019. **JOSÉ MAURÍCIO L. MARTINS DE SÁ – TC** Chefe da SCCE	Brasília, 6 de maio de 2019. **Gen Bda FLAVIO MAYON FERREIRA NEIVA** Diretor de Abastecimento